ÍNDICE

1. DECLARACIÓN "CE" DE CONFORMIDAD

SIMA, S.A.

Polígono Industrial Juncaril, C/ Albuñol, Parcela 250
18220 Albolote, Granada (ESPAÑA)

Sociedad responsable de la fabricación y puesta en el mercado de la maquina que a continuación se especifica:

SIERRA CIRCULAR DE MESA PARA MADERA:

3150-118251 2006

DECLARA:

Que la máquina arriba indicada, destinada al corte de madera, es conforme con las siguientes DIRECTIVAS DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO, relativas a la aproximación de legislaciones de los Estados miembros sobre maquinas:
98/37/CE; 73/23/CE; 89/336/CE; 2000/14/CE.

Que el Expediente Técnico de Construcción previsto, ha sido presentado al Organismo Notificado EUROCONTROL, S.A., con dirección en C/ Torre de Machuca, 2-1ºD, 18007 GRANADA, disponiendo SIMA S.A. del correspondiente acuse de recibo.

Nivel de potencia acústica medido en la maquina modelo: 106dB. Nivel de potencia acústica garantizado: 110dB

Normas aplicadas:
UNE-EN 292-1; UNE-EN 292-2; UNE-EN 294; UNE-EN 349; UNE-EN 60204-1; UNE-EN 60204-06; ISO 7960; UNE-EN 1870-1

Firmante con poderes del declarante
El Gerente

Fdo.: Antonio García Aguilera



2. INFORMACIÓN GENERAL

ATENCIÓN: Lea y comprenda perfectamente las presentes instrucciones antes de empezar a manejar la maquina

Este Manual le proporciona información sobre la puesta en marcha, funcionamiento y características de la sierra circular.

También y de manera muy especial se enfatiza sobre los aspectos de cumplimiento necesarios en materia de seguridad para evitar posibles daños al equipo y lesiones a las personas.

Por ello, la lectura del mismo, así como la observación de las recomendaciones que en él se indican, se hace obligatoria por quienes tienen la responsabilidad de su manejo y uso.

Las sierras circulares de mesa SIMA S.A., Modelos EUROTRON, son máquinas cuyo diseño y fabricación se han dirigido para uso del corte de madera o planchas de aglomerado mediante disco de acero con dientes de metal duro.

IMPORTANTE: no cortar con la sierra otros materiales: (metales, cerámica, plásticos, etc.) solo debe cortarse madera y tableros de aglomerado prensado de partículas y residuos de madera.

Un original sistema de freno electromecánico y que no requiere mantenimiento garantiza la inmovilización del disco en un tiempo menor del exigido como máximo por la CEE.

ATENCIÓN: El uso de esta maquina sin los elementos de seguridad y protectores que la conforman, es arriesgado y podría producir lesiones. Por ello, deben seguirse rigurosamente las normas de seguridad que se recomiendan en este Manual, y tener en cuenta que cualquier modificación en alguna de sus piezas o elementos, o un uso inadecuado, se considera peligroso.

2.1 TRANSPORTE.

La maquina dispone de dos asideros atornillados a su estructura y de dos ruedas en sus patas delanteras, que posibilita su transporte por una sola persona en las mejores condiciones de seguridad.

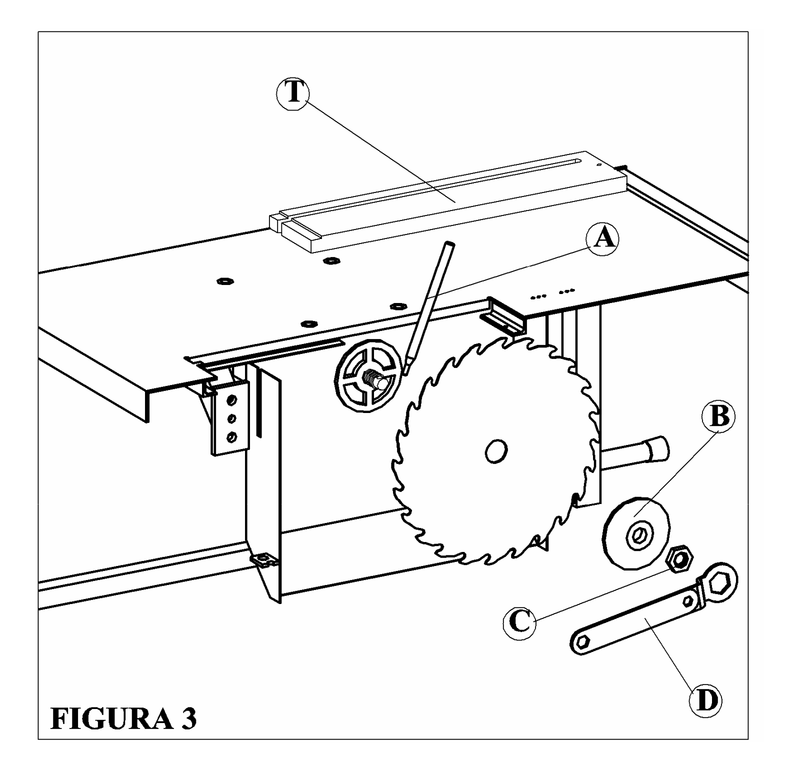
3. INSTRUCCIONES DE MONTAJE

3.1 CONDICIONES DE SUMINISTRO.

Las sierras circulares modelo SIMA, se suministran en embalajes de cartón reforzado para **dos unidades,** y flejados a un palet de madera con las dimensiones justas para la medida de la caja. Las maquinas están introducidas de manera que pueden soportar el almacenamiento a varias alturas si fuese necesario.

Al abrir el embalaje, el usuario se encontrara con los siguientes elementos que tendra que montar antes de poner enmarcha:

- Cuchillo divisor **(Fig.1, Nº7)**
- Protección superior disco **(Fig.1, Nº1)**
- Eje ruedas **(Fig.1, Nº22)**
- Disco.



3.2 MONTAJE DEL DISCO

Los discos de acero SIMA, cumplen con los requisitos de seguridad de las Normas CE. en cuanto que soportan perfectamente el máximo numero de revoluciones a que puede ir la maquina.

En caso de cambiar de disco, comprobar siempre que son discos de acero con dientes de metal duro con un diámetro de 315 mm. y con un grosor ("alma") inferior a los 3 mm. y un ancho de corte superior a los 3 mm.

Un disco adecuado garantiza un gran rendimiento a la máquina y un mejor funcionamiento de la misma, por ello RECOMENDAMOS UTILICE ÚNICAMENTE DISCOS ORIGINALES SIMA.

Para montar el disco inicialmente y para cambios sucesivos, siga las instrucciones siguientes:

1º Asegúrese de que la toma de corriente esta desconectada

2º En el caso de que sea un cambio de disco y la maquina ya tenga la protección colocada, elévela al máximo que permita y mantenga esa posición con la ayuda de un objeto de su altura. **NO ES NECESARIO RETIRAR TOTALMENTE LA PROTECCION SUPERIOR DEL DISCO PARA REALIZAR SU CAMBIO.**

3º Aflojar el tornillo de la tapa ranurada de plástico **(T, Fig.3)** con la llave allen que va en dotación y retirar ésta levantándola y tirando hacia atrás.

4º Bloquear el giro del eje motor introduciendo la llave punzón que va en dotación **(A, Fig.3)** en el taladro que

incorpora dicho eje, y aflojar su tuerca **(C, Fig.3)** con la llave hexagonal **(D, Fig.3)** que también acompaña a la maquina. Tener en cuenta que esta tuerca es de **rosca a izquierdas.**

5º Retirar el plato exterior **(B, Fig.3)** y colocar el disco, teniendo muy en cuenta el **sentido en que debe girar el mismo** y que se identifica en la dirección del diente hacía el corte. La dirección de la flecha dibujada en la protección debe coincidir con la dirección de la flecha grabada en el disco, y a su vez, con el sentido de giro del motor.

En caso de que no sea así, y para motores trifásicos, se puede cambiar el sentido de giro del motor intercambiando entre sí dos hilos de fase en la base aérea o en la clavija del cable de extensión, con que se vaya a alimentar la maquina.

ATENCIÓN: Comprobar el correcto acoplamiento entre los Platos de apriete y el Disco, cuidando de que la chaveta del plato exterior quede alojada en la hendidura que el Eje del motor presenta, evitando así que el Disco pueda girar sobre el Eje. Ahora puede apretar definitivamente la tuerca (rosca a izquierdas) de fijación.

7º A continuación proceder en el orden inverso que se siguió hasta llegar a este punto.

Retire la herramienta utilizada, antes de poner en marcha la máquina.

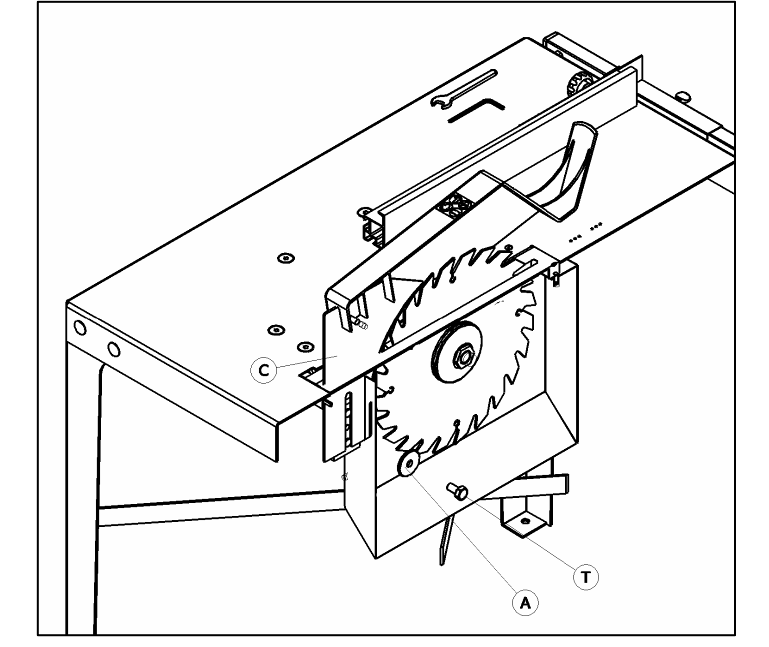
Asegúrese que todas las piezas están en la posición correcta.

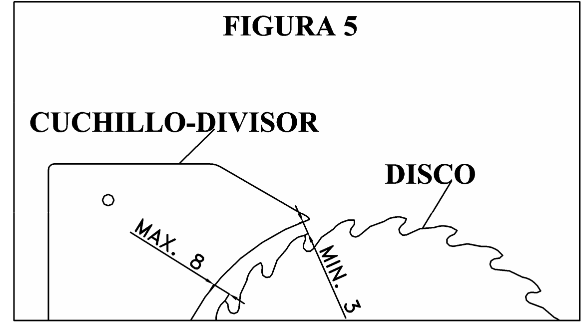
3.3 MONTAJE DEL CUCHILLO DIVISOR.

El Cuchillo-divisor, **(Nº7, Fig.1)** es un elemento de la máquina de gran importancia para el normal desarrollo del corte. Su finalidad es permitir y mantener la separación de las partes de la pieza cuando se está cortando, reduciendo a su vez el riesgo de embotamiento y bloqueo del disco de corte.

El grosor del Cuchillo divisor debe ser el adecuado para las dimensiones del Disco y la anchura de corte que produce el mismo, razón ésta, que hace del **Disco y el Cuchillo divisor, un conjunto inseparable** a tener en cuenta, tanto por la calidad del trabajo como por la seguridad.

Por ello, es muy importante que esta pieza esté siempre correctamente instalada, para lo cual se seguirán las siguientes recomendaciones:





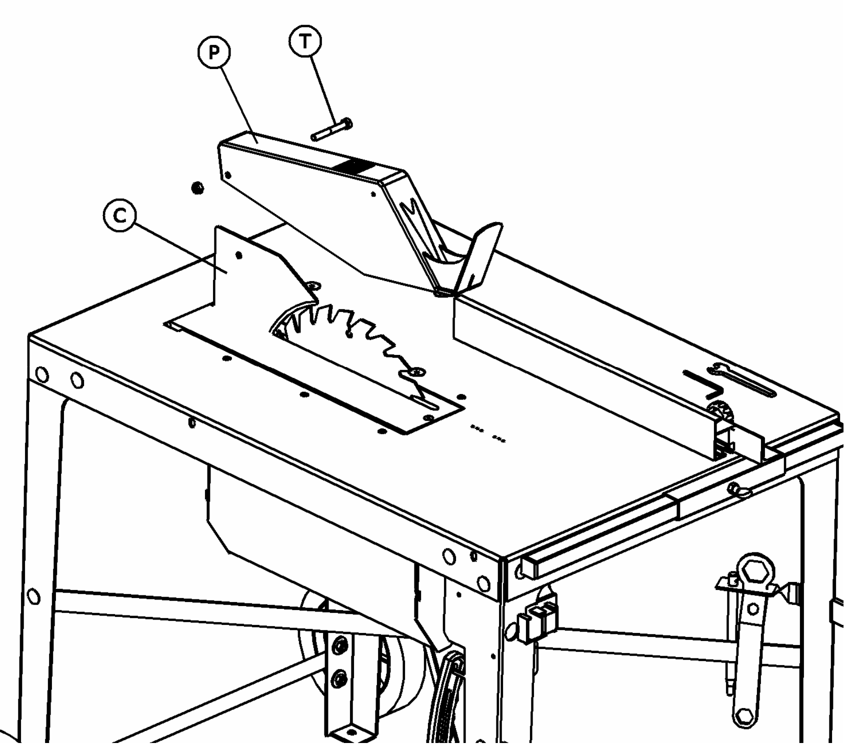
• Para montarlo, solo tendrá que introducir el cuchillo divisor por la parte superior de la mesa hasta encajar con el soporte del cuchillo divisor. Ya solo queda apretar este con el tornillo **(T)** y la arandela **(A)** que se suministra.

IMPORTANTE: Se ajustará la distancia y altura respecto al disco, de forma que el punto más cercano a éste (diámetro con diente) no sea inferior a 3 mm., ni superior a 8mm, medido radialmente.(Ver Fig. 5)

• El cuchillo divisor deberá ser revisado y ajustado cada vez que se cambie el disco de corte.

• El cuchillo divisor, por sus propias características, **es único para cada tipo de maquina. Si fuese necesaria su sustitución, se deberá de hacer por otro idéntico en diseño y medidas y original SIMA.**

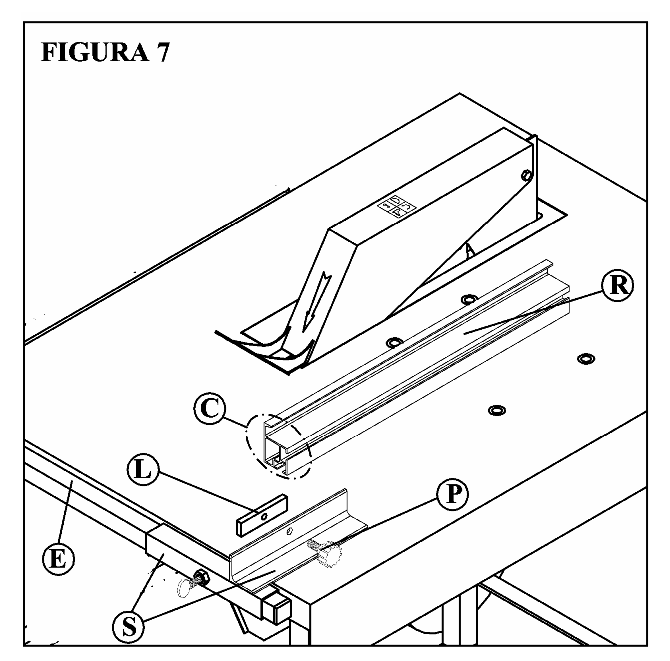
El que incorporan las sierras circulares modelo EUROTRON-315-3MFS y EUROTRON-315-4TFS esta diseñado y fabricado para usarlo con discos de acero con dientes de metal duro de 315 mm. de diámetro.

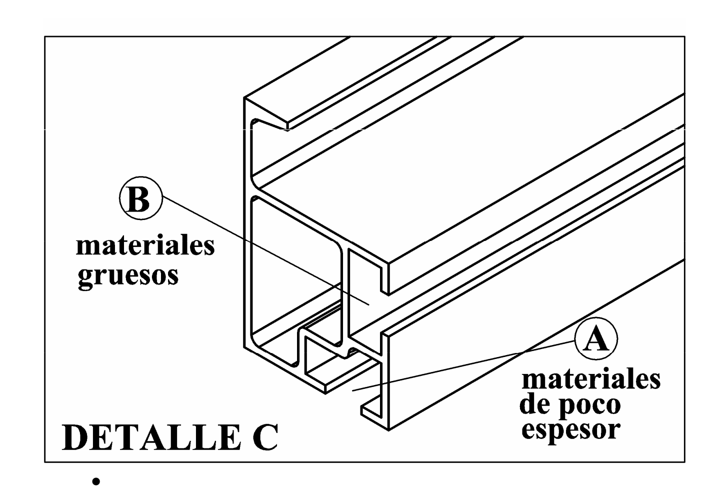


3.4 MONTAJE DE LA PROTECCIÓN DEL DISCO

Se procederá de la siguiente forma:

- Aflojar y retirar el tornillo **(T, Fig.6)** que la protección lleva incorporado.
- Colocar la protección **(P, Fig.6)** sobre el cuchillo divisor **(C, Fig.6)** que sirve como soporte.
- Volver a colocar el tornillo que se retiró antes, haciéndolo pasar por el taladro que lleva el cuchillo divisor a tal efecto.
- Apretar la tuerca lo suficiente para fijar la protección, **permitiendo que gire sobre el cuchillo divisor**. **(Ver figura 6).**





3.5 MONTAJE DE LA REGLA.

Se afloja el pomo **(P, Fig.7)** del soporte regla **(S, Fig.7)** liberando la pletina cincada que incorpora **(L, Fig.7)**. Sin retirarla totalmente, se introduce en uno de los dos alojamientos de la regla de aluminio **(R Fig.7).** Según en el que se coloque, se obtendrá una posición con lado de apoyo bajo (12 mm.), para cortar materiales de poco espesor, o una posición con lado de apoyo alto (60 mm.), para cortar materiales gruesos.
(Ver detalle C)

La regla se desliza sobre la pletina hasta la posición deseada y se fija bien al soporte apretando el pomo mencionado antes. El soporte regla se puede situar a su vez, en cualquiera de las dos guías que lleva la mesa **(E , Fig.7).**

4. CONEXIÓN ELECTRICA. INSTALACIÓN.

La instalación eléctrica de que van dotadas las sierras circulares SIMA S.A. tiene un grado de protección IP54.

Los interruptores tomacorrientes que se montan en estas maquinas, incorporan bobina de mínima tensión que evita el arranque imprevisto de las mismas:

En el caso de que haya un corte de energía o una caída de tensión que produzca la parada de la maquina, y una vez restablecidas las condiciones normales de suministro, **el motor no arrancara hasta que se vuelva a presionar el botón verde de puesta en marcha.**

3.6 MAQUINAS CON MOTOR MONOFÁSICO. (EUROTRON-315 PLUS M).

Estos modelos se suministran con motor monofásico **con freno** de 3CV a 230V y 3000 RPM, y con **interruptor tomacorrientes monofásico que lleva incluida protección térmica.** El objetivo de dicha protección es evitar que el motor se queme por sobreintensidad, de forma que detiene su funcionamiento cuando por alguna causa imprevista la temperatura aumenta más de lo permitido.

Si esto ocurriera, es necesario revisar la maquina y la instalación hasta localizar la causa que ha producido el calentamiento. Una vez resuelta, dejar el motor enfriar hasta su temperatura de funcionamiento y rearmar la protección térmica accionando el pequeño pulsador situado en la parte inferior del tomacorrientes.

El motor arrancará de nuevo si se pulsa el botón verde.

El cable de extensión usado para alimentar la maquina, deberá tener una sección mínima de 3x1,5 $mm^{2,}$ hasta 25 metros de longitud. Para una distancia mayor será de 3x2,5 mm^2.

3.7 MAQUINAS CON MOTOR TRIFÁSICO. (EUROTRON-315 PLUS T).

Estos modelos se suministran con motor trifásico **con freno** de 4CV a 230/400V y 3000 RPM, y con interruptor tomacorrientes trifásico.

El cable de extensión usado para alimentar la maquina, deberá tener una sección mínima de 4x1,5 mm^2, hasta 25 metros de longitud. Para una distancia mayor será de 4x2,5 mm^2.

Las sierras circulares con motor trifásico salen de fabrica por defecto conectadas para trabajar a 400V. En el caso de que se vaya a utilizar una tensión de alimentación de 230V, deberemos cambiar la posición de las plaquitas puente en la caja de bornas del motor, según se indica en la figura siguiente:

IMPORTANTE: Siempre que se proceda a cambiar la posición de las plaquitas puente en los motores, se deberá proceder también a cambiar las etiquetas adhesivas indicativas del voltaje de alimentación, para que estén de acuerdo con el cambio efectuado.

3.8 RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD.

- **Las maquinas con motor eléctrico deben ser conectadas siempre a un cuadro normalizado que disponga de un magnetotérmico y un diferencial de acuerdo con las características del motor:**

3 CV, monofásico a 230 V, magnetotérmico de 15A y diferencial de 15A/30mA

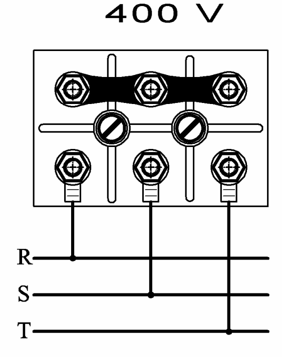
4 CV, trifásico a 230V, magnetotérmico de 15A y diferencial de 15A/30mA

4 CV, trifásico a 400V, magnetotérmico de 10A y diferencial de 10A/30mA

•

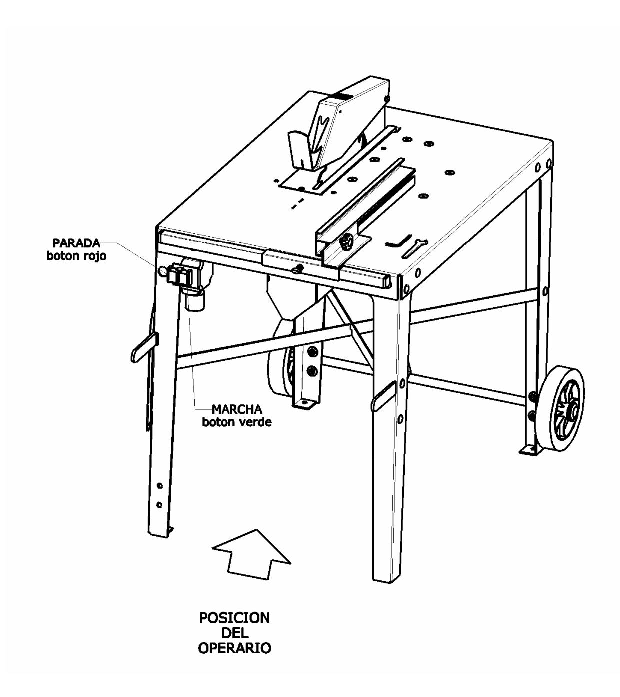
230 V

R
S
T



MUY IMPORTANTE: La toma de tierra debe estar conectada siempre antes de la puesta en marcha.

- Asegúrese de que el voltaje de la red de alimentación a la que va a ser conectada la maquina, coincide con el voltaje que se indica en la etiqueta adhesiva roja fijada a la maquina.
- Usar cables de extensión normalizados
- Asegúrese de que el cable de extensión no entre en contacto con puntos de alta temperatura, aceites, agua o aristas cortantes.



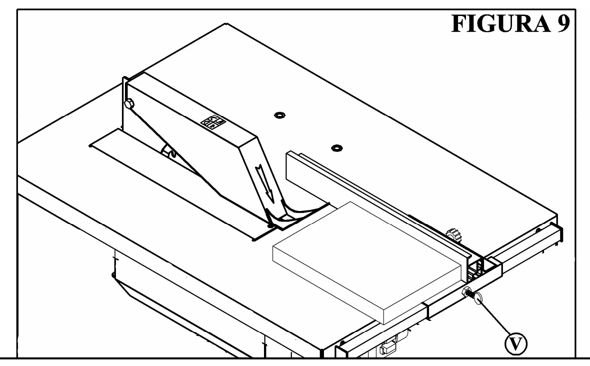
4. INSTRUCCIONES DE PUESTA EN MARCHA Y USO.

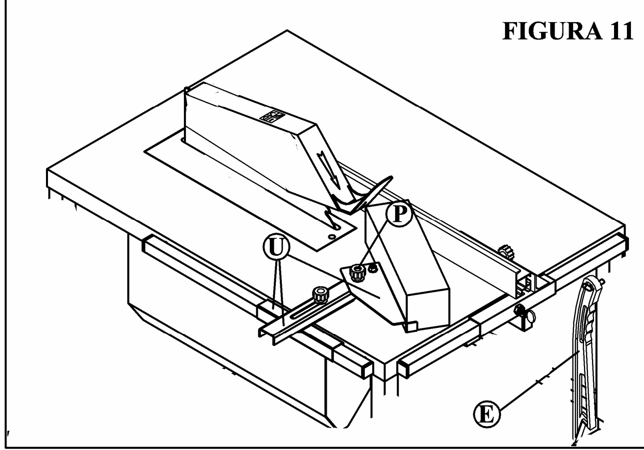
ATENCIÓN: Deben seguirse todas las recomendaciones de seguridad señaladas y cumplir con la normativa de prevención de riesgos laborales.

4.1 POSICIÓN DEL OPERARIO. CONEXIÓN Y DESCONEXION.

Para poner en marcha la máquina, es importante haber realizado las comprobaciones necesarias (conexión correcta, fijación y estabilidad, posición adecuada de protectores, y otros,...) que han sido mencionadas en apartados anteriores.

El operario, debe colocarse frente al interruptor tomacorrientes y en la posición delantera donde se encuentran los asideros, (puños) para levantar y desplazar la máquina**.(Ver Fig.8).** Pulsando el botón verde del interruptor, la máquina se pondrá en marcha y en condiciones de comenzar el corte. La parada de la misma se consigue pulsando el botón rojo del citado interruptor. **(Ver Fig.8).** El disco se parará dentro del intervalo de tiempo previsto por las normas CE.





4.2 CORTE LONGITUDINAL.

Para cortar piezas longitudinalmente, se colocará el soporte regla sobre la guía fijada en posición frontal. La medida del corte a realizar se determina desplazando el soporte regla sobre la guía hasta la posición adecuada. Fijar bien el soporte regla apretando el tornillo viola que lleva **(V, Fig.9).**

Para realizar el corte se apoyara la pieza de madera sobre la regla de aluminio y se avanzara hacia el disco, deslizándose sobre la misma. Comenzar lentamente.

El mismo empuje de la pieza levantara la protección lo necesario para acceder al disco y realizar el corte con el mínimo riesgo.**(Ver Figura 9)**

4.3 REALIZACION DE CUÑAS

Para la realización de cuñas o cualquier corte con ángulo se utilizara también la guía fijada en el lateral,. **Será necesario un útil especial que garantice el corte con la máxima seguridad. (U, Fig.11).** La regla lateral y la regla **(U)** son opcional para el modelo EUROTRON PLUS

La graduación del ángulo con el que se quiere cortar se conseguirá aflojando el pomo de fijación de la chapa de apoyo **(P, Fig.11)** y girando ésta hasta la posición deseada.

El corte se realizara apoyando la pieza sobre dicha chapa y, manteniéndola sujeta contra la misma, avanzando hacia el disco mediante el desplazamiento del útil especial sobre la guía lateral. Se puede utilizar la regla de aluminio como tope colocándola al otro lado de la pieza. **(Ver Figura 11).**

ATENCIÓN: En el tramo final de cualquier modalidad de corte y cuando se tengan que realizar en piezas de reducido tamaño, es necesario servirse del Empujador (E, Fig.11), que le permitirá presionar sobre la pieza durante el corte y su salida del disco, reduciendo riesgos de accidentes en el operario.

4.4 RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD.

ATENCIÓN: Antes de poner en marcha la máquina, lea atentamente las instrucciones y observe rigurosamente el cumplimiento de las normas de seguridad en evitación de daños y lesiones.

- **Es muy importante asegurar su estabilidad antes de poner en marcha la máquina. Si es necesario, proceder a su fijación tal y como se indica en el punto 3.2.**
- **Nunca manipule ni opere sobre los elementos mecánicos y eléctricos de la máquina con el motor en marcha o conectada a la red eléctrica**.
- **No ponga en marcha la máquina sin la instalación completa de los elementos de protección.**
- **Se recomienda el uso de mascarilla y gafas de seguridad.**
- **No permita la presencia de personas ajenas en la zona de trabajo de la máquina.**
- **Utilice ropa de trabajo adecuada y ajustada, evite las prendas sueltas que favorecen los enganches en las partes móviles.**
- **Esta máquina debe utilizarse en condiciones adecuadas de iluminación.**
- **La máquina debe ser utilizada en espacios abiertos.**
- **Utilice siempre los medios de protección personal homologados: guantes, casco, calzado, protección auditiva individual, gafas, etc.**
- **Esta máquina no debe ser utilizada bajo la lluvia.**
- **La Protección superior (Fig.1, Nº1) y la tapa ranurada de material desgastable (Fig.1, Nº8) son elementos que tienen que estar instalados en su posición durante la realización del corte.**
- **Asegúrese que el Cuchillo-divisor guarda las distancias correctas, respecto al disco (3 y 8mm máximo),**

ver Figura 5.

- **Utilizar sólo discos con las dimensiones y características que se especifican en este Manual.**
- **Desechar y cambiar el disco cuando presente anomalías: grietas, torsión, dientes rotos, etc.**
- **Utilizar el empujador (Fig.1, Nº2) cuando se tengan que cortar piezas de reducido tamaño evitando así accidentes, ya que de esta forma no acercaremos las manos al disco.**

5. MANTENIMIENTO.

La sierra circular, se ha diseñado y construido para el corte de material de madera tipo tableros, tablas y piezas que no rebasen el grosor que permite el corte del disco. Cualquier modificación en alguna de sus piezas o elementos, así como un uso inadecuado de la misma, se considera inapropiado y peligroso.

Si se produjeran daños materiales o personales derivados del incumplimiento de estas recomendaciones, SIMA, S.A., exime toda su responsabilidad.

Esta máquina sólo requiere de un ligero y sencillo mantenimiento.
Limpie la máquina con la frecuencia que sea necesario.
Cada día, al término de la jornada laboral, revisar el estado del disco y desechar este si presenta anomalías (grietas, falta de dientes, torceduras...)

Se recomienda que cada vez que ponga en marcha la máquina compruebe la efectividad del freno del motor. Debe cumplirse que la parada del mismo se realiza dentro de un tiempo límite de diez segundos. Arrancar y parar la máquina sucesivamente varias veces dejándola en marcha durante un minuto. Sólo así y diariamente habremos comprobado su efectividad de frenado.

En caso de observar anomalías en la máquina, desconectar ésta de la toma de corriente y háganla revisar por un técnico.

Las eventuales reparaciones debe realizarlas personal especializado.

5.1 LIMPIEZA DE LA TAPA RANURADA.

Cuando restos de madera queden aprisionados entre el disco de corte y la ranura de la tapa de plástico, es necesario retirarlos si dificultan el proceso de corte. Para ello siga las siguientes recomendaciones:

1º Pare la máquina y desconéctela de la red.

2º Afloje el tornillo que fija la tapa de plástico con la llave allen que va en dotación, y retírela, dejando libre los restos de material.

3º Limpie la zona con una brocha ó cepillo, levantando previamente la protección superior del disco.

IMPORTANTE: Aunque el disco esta parado, esta operación debe realizarse con guantes de protección para evitar lesiones por contacto de las manos con los dientes del disco de corte.

5.2 RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD.

- **Ante cualquier operación de limpieza, reparación o mantenimiento, asegúrese de que el enchufe de alimentación de la red eléctrica esta desconectado.**
- **No utilice agua a presión para limpiar los circuitos y elementos eléctricos.**
- **Los cables eléctricos que presenten cortes o rozaduras, deben ser cambiados con la mayor brevedad**.

6. EMISIÓN DE RUIDOS

Declaración de los niveles de emisión de ruidos de las sierras circulares modelo
EUROTRON-315 PLUS M y EUROTRON-315 PLUS T

La declaración se realiza con dos valores: nivel de ruido de emisión medido y constante de declaración, según lo establecido en las Normas UNE-EN ISO 4871:1997 y UNE-EN 1870-1:2000.

	EN VACIO	**EN CARGA**
Nivel de presión acústica continuo equivalente, ponderado A, en el puesto de trabajo en **db** (Lp_A)	83	93
Constante de declaración en **db** (Kp_A)	4	4
Nivel de potencia acústica emitido por la maquina, ponderado A, en **db** (Lw_A)	92	106
Constante de declaración en **db** (Kw_A)	4	4

Valores determinados según Normas ISO 7960:1995, Anexo A y UNE-EN 1870-1: 2000, utilizando las Normas UNE-EN ISO 11202:1995 y UNE-EN ISO 3746:1995.

Los valores dados son sólo de emisión y no necesariamente niveles que permitan trabajar con seguridad. Aunque existe una correlación entre los niveles de emisión y los de exposición, éstos no pueden ser utilizados de manera fiable para determinar si son necesarias medidas de prevención suplementarias. Los parámetros que influyen en el nivel real de exposición, comprenden la duración de la exposición, las características del taller, otras fuentes de ruido, etc. es decir, el número de máquinas y otros equipos adyacentes. Además, los niveles de exposición admisibles pueden variar de un país a otro.

Sin embargo, esta información permite al usuario de la máquina hacer una mejor evaluación de riesgos.

ATENCIÓN: En exposiciones prolongadas de trabajo con la sierra circular, se recomienda útiles de protección auditiva individual, junto a otras ya reseñadas en este Manual de Instrucciones.

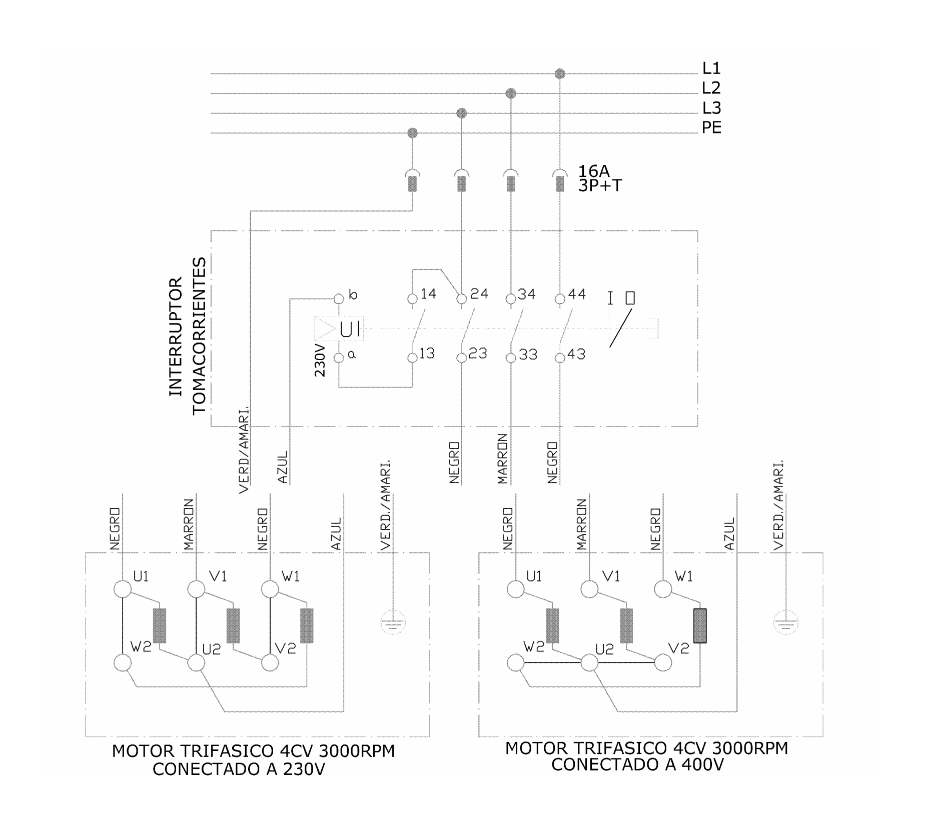
7. ANOMALIAS MAS FRECUENTES Y SU SOLUCION.

ANOMALIA	POSIBLE CAUSA	SOLUCION
Motor no arranca	Falta de alimentación eléctrica	Revisar el suministro al cuadro de obra. Comprobar la posición del magneto- térmico y diferencial en el cuadro de obra. Revisar el buen estado del cable de extensión y su encaje correcto en sus dos extremos.
	Activación de la protección térmica (Interruptor monofásico)	Esperar enfriamiento y rearmar la protección térmica en el interruptor
	Interruptor averiado	Sustituirlo
	Disco bloqueado	Eliminar los obstáculos que impidan girar el disco.
Motor arranca muy lentamente y tarda demasiado en alcanzar sus revoluciones	Condensador dañado. (Motores monofásicos)	Sustituirlo
La maquina no corta correctamente.	Dientes del disco sucios	Desmontar disco y limpiar.
	Dientes del disco rotos o deteriorados	Sustituir el disco
La maquina vibra al cortar	Sentido de giro incorrecto	Montar el disco de nuevo con el sentido de giro adecuado.
		En motores trifásicos, cambiar entre sí dos hilos de fase.
	Sujeción del disco defectuosa	Revisar el correcto encaje de los platillos y el eje motor. Apretar bien la tuerca (rosca a izquierdas)
	Disco con alabeo	Sustituirlo.

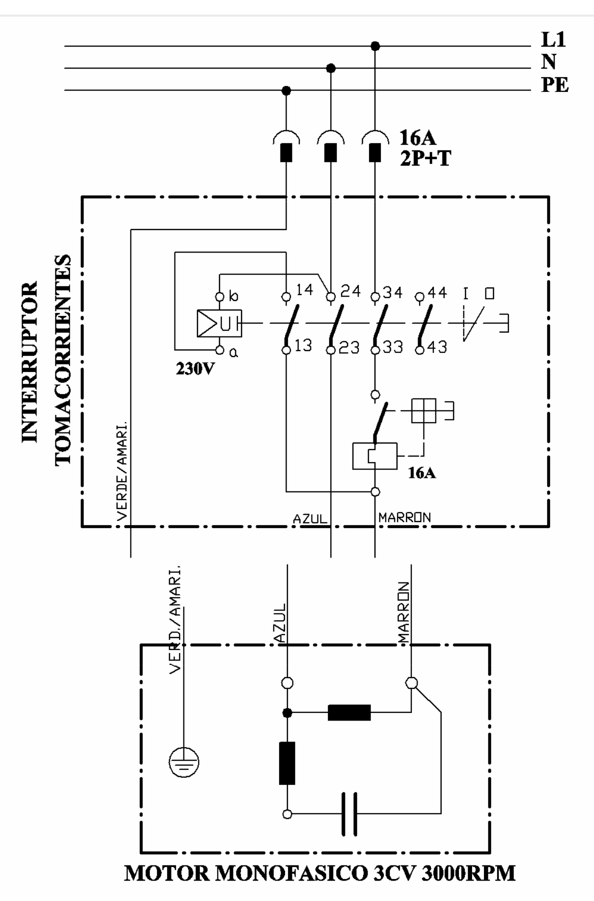
8. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.

	EUROTRON-315 PLUS M	EUROTRON-315 PLUS T
Diámetro disco	315 mm	
Diámetro eje disco	30 mm	
Espesor cuchillo divisor	3 mm	
Anchura guía cuchillo divisor	12 mm	
Altura máxima corte	83 mm	
Motor	Monofásico	Trifásico
Potencia motor	3 CV=2,2 KW	4 CV=3 KW
Tensión motor	230V	230/400V
r.p.m. motor	3000	
Medidas maquina (LxAxH)	1122x775x950mm	
Peso neto	56 Kg.	

9. ESQUEMAS ELÉCTRICOS.



ESQUEMA ELECTRICO DE TRONZADORA MODELO EUROTRON-315 PLUS M



10. GARANTIA

SIMA, S.A., garantiza sus maquinas contra cualquier defecto de fabricación, haciéndose cargo de la reparación de los equipos averiados por esta causa durante un periodo de SEIS MESES, contados a partir de la fecha de compra, que OBLIGATORIAMENTE debe reflejarse en el CERTIFICADO DE GARANTIA que se adjunta.

En el reverso de dicho certificado están especificadas por escrito las CONDICIONES DE GARANTIA, teniendo en cuenta que ésta cesará si se incumplen las condiciones de pago establecidas.

Para los materiales que no fabrique SIMA, S.A. (aparellaje eléctrico, motores, rodamientos, etc.) la garantía se ajustara a la que conceda el propio fabricante.

SIMA S.A. se reserva el derecho de modificar sus máquinas sin previo aviso.

11. REPUESTOS

Los repuestos disponibles para las sierras circulares de mesa modelos EUROTRON-315-3MFS y EUROTRON-315-4TFS, fabricadas por SIMA S.A., están identificados perfectamente en la FIGURA 1 que se adjunta con el presente manual.

Para solicitar cualquiera de ellos, deberá ponerse en contacto con el departamento de post-venta de SIMA S.A. y especificar claramente el **número** con el que esta señalado, así como el **modelo, número de fabricación y año de fabricación** que aparece en la placa de características de la maquina a la cual va destinado.

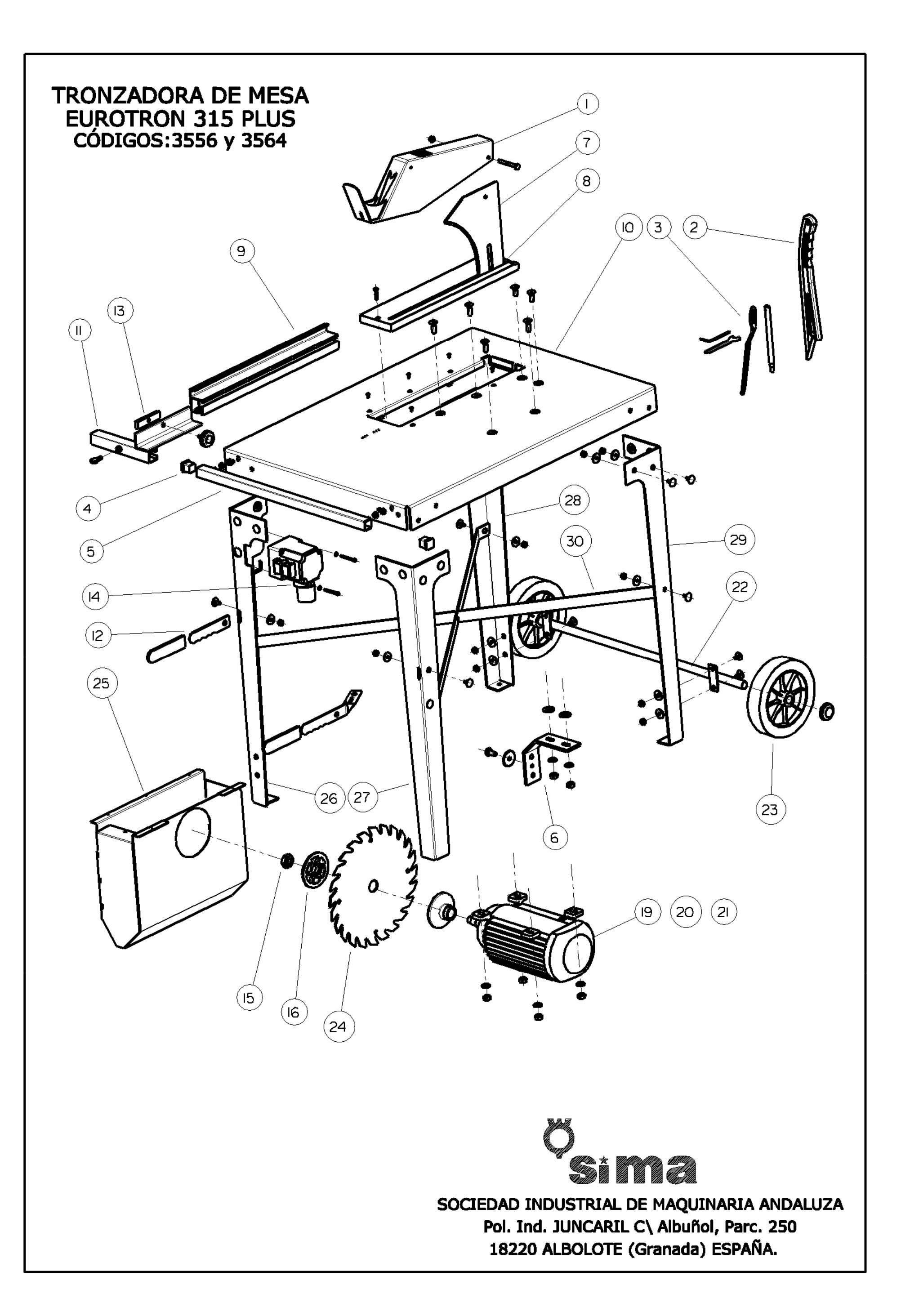
12. PROTECCIÓN DE MEDIO AMBIENTE.



Se deberán recuperar las materias primas en lugar de desechar los restos. Los aparatos, accesorios, fluidos y embalajes deberán ser enviados a sitios indicados para su reutilización ecológica. Los componentes de plástico están marcados para su reciclaje seleccionado.



R.A.E.E. Los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos deberán ser depositados en lugares indicados para su recogida selectiva.


TRONZADORA DE MESA
EUROTRON 315 PLUS
CÓDIGOS:3556 y 3564
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
sima
SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA
Pol. Ind. JUNCARIL C\ Albuñol, Parc. 250
18220 ALBOLOTE (Granada) ESPAÑA.